

EUROPEAN PATENT OFFICE

Patent Abstracts of Japan

PUBLICATION NUMBER : 09267211
PUBLICATION DATE : 14-10-97

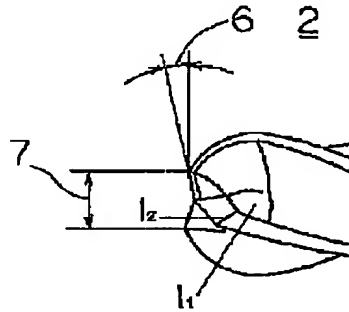
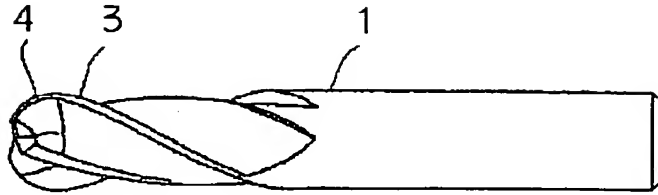
APPLICATION DATE : 29-03-96
APPLICATION NUMBER : 08104100

APPLICANT : HITACHI TOOL ENG LTD;

INVENTOR : KONYA YASUO;

INT.CL. : B23C 5/10

TITLE : BALL END MILL



ABSTRACT : PROBLEM TO BE SOLVED: To improve chip discharge performance and cutting accuracy by forming an almost V-shaped bottom edge having a specific width along a cutting edge and a specific gradient in a nose part of a ball edge in a ball end mill where a circular arc-shaped ball edge is continuously connected to the tip of twisted plural outer peripheral cutting edges.

SOLUTION: A ball end mill to be used for three-dimensional curved surface work has twisted plural outer peripheral cutting edges 3 and an almost 1/4 circular arc-shaped ball edge 4 continuously connected to these, and an almost V-shaped bottom edge having at least a width not less than two times a land width l_{in} along the cutting edges 3 and a medium and low gradient 6 not less than 4° , is arranged in a nose part of this ball edge 4. Preferably, a width 7 of a bottom edge is set to two to three times of a land width, and the medium and low gradient 6 is set to 5° to 10° , and a rake angle of a ball edge 4 part is set to a negative angle in the normal direction, and a rake angle of the bottom edge is set to 0° to a positive angle in the axial direction. Therefore, in the case of horizontal directional cutting, a cutting speed 0 area is eliminated, and high speed cutting excellent in chip discharge can be performed.

COPYRIGHT: (C)1997,JPO

THIS PAGE BLANK (USPTO)

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平9-267211

(43) 公開日 平成9年(1997)10月14日

(51) Int.Cl.⁶

B 2 3 C 5/10

識別記号

序内整理番号

F I

B 2 3 C 5/10

技術表示箇所

B

審査請求 未請求 請求項の数 3 F D (全 3 頁)

(21) 出願番号 特願平8-104100

(22) 出願日 平成8年(1996)3月29日

(71) 出願人 000233066

日立ツール株式会社

東京都江東区東陽4丁目1番13号

(72) 発明者 高橋 利尚

東京都江東区東陽4丁目1番13号 日立ツール株式会社内

(72) 発明者 紺谷 康夫

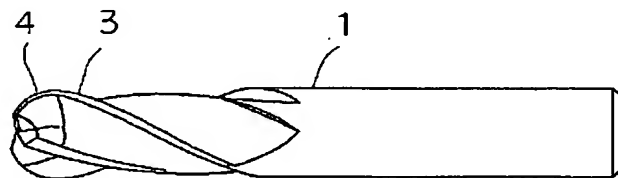
大阪市淀川区野中北1丁目13番20号 日立ツール株式会社大阪工場内

(54) 【発明の名称】 ボールエンドミル

(57) 【要約】

【目的】 金型などの3次元曲面加工に用いる高速切削用の工作機械に適するボールエンドミルを提供する。

【構成】 切れ刃先端の回転中心部分を、切れ刃に沿って少なくともランド幅の2倍以上の幅を4°以上の中低の勾配で略V字状の底刃を設け、また、ボール刃部分のすくい角が法線方向に負角であって、底刃のすくい角が0°または正角とすることにより構成する。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 ねじれを有する複数の外周切れ刃と、これに接続する略1/4円弧状のボール刃とからなるソリッドのボールエンドミルにおいて、該ボール刃のノーズ部分に、切れ刃に沿って少なくともランド幅の2倍以上の幅で4°以上の中低の勾配をもつ、略V字状の底刃を設けたことを特徴とするボールエンドミル。

【請求項2】 請求項1記載のボールエンドミルにおいて、略V字状の底刃の幅を該ボール刃のノーズ近傍におけるランド幅の2〜3倍、中低の勾配を5°〜10°にしたことを特徴とするボールエンドミル。

【請求項3】 請求項1ないし2記載のボールエンドミルにおいて、ボール刃部分のすくい角が法線方向に負角であって、底刃のすくい角が軸線方向に0°または正角であることを特徴とするボールエンドミル。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】本発明は、主として工作機械で用いるボールエンドミルに関する。

【0002】

【従来の技術】マシニングセンタなどの工作機械を用いた3次元曲面加工の用途にはボールエンドミルが用いられるが、なかでも外周刃およびボール刃にねじれた切れ刃をもつソリッドボールエンドミルは切削性がよく、かつボール刃精度が優れるため広く用いられている。一方、近年、金型などの曲面加工において、3次元形状を最少本数の工具でかつ短時間で成形することが望まれており、また手作業による仕上げから高速仕上げが可能な機械仕上げに移行するニーズが増している。この目的には例えば特開平7-1218号に示されたボールエンドミル（以下、従来品という）がある。これは工具本体先端に曲刃チップを取付け、その先端を離間させて回転中心部の過大な切削抵抗を防ぎ良好な加工面を得るものである。

【0003】

【発明が解決しようとする問題点】一般にボールエンドミルは、回転軌跡が半球状となる切れ刃をもち、回転中心にも切れ刃をもっているが、この部分は切削速度が物理的に0となるため、送り速度による擦り現象のみが強調され局部摩耗が大きくなり切削性を阻害する原因となっている。ソリッドボールエンドミルの場合は、外周刃およびボール刃をねじれた切れ刃とすることにより切削性の改善が加えられているものの、回転中心における効果は期待できない。切れ刃にチップを用いたボールエンドミルには、従来品に示すように切削速度0領域をもたないものがあるが、この場合はねじれ角が付けられないため切れ味が劣り、また回転中心に切れ刃がないため立て送りができないなど問題があった。

【0004】

【本発明の目的】本発明は、以上の問題を解消するため

になされたものであり、とくに金型などの3次元曲面加工に用いる高速切削用の工作機械に使用して、曲面成形加工と同時に仕上げ用途にも適するボールエンドミルを提供するものである。

【0005】

【問題を解決するための手段】本発明は上記の目的を達成するために、ねじれを有する複数の外周切れ刃と、これに接続する略1/4円弧状のボール刃とからなるソリッドのボールエンドミルにおいて、該ボール刃のノーズ部分に、切れ刃に沿って少なくともランド幅の2倍以上の幅で4°以上の中低の勾配をもつ、略V字状の底刃を設けたものである。そして望ましくは略V字状の底刃の幅を該ボール刃のノーズ近傍におけるランド幅の2〜3倍、中低の勾配を5°〜10°にしたものである。また、ボール刃部分のすくい角が法線方向に負角であって、底刃のすくい角が軸線方向に0°または正角であるという技術的特徴を与えたものである。

【0006】

【作用】3次元曲面を切削するエンドミルは、切削送り方向が一定でないためどの方向に対しても切削性が保障されていなければならない。水平方向に切削する場合は、切れ刃先端の回転中心部分（以下、ノーズという）の切削が主となり、ノーズに擦り摩耗が生じやすい。また急傾斜面の場合はボール刃の外周部分が切削し、この部分は切削速度が大きいから、十分な切削性を保持していないと熱的摩耗が激しく、性能を損なう。これらは切れ刃の切削性ととも切り屑排出性とも絡む現象である。

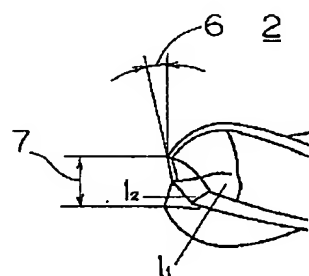
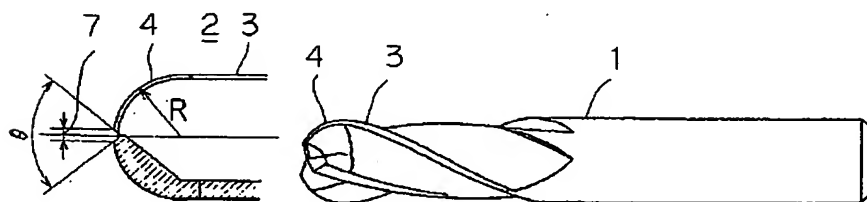
【0007】本発明を適用することにより、ノーズを切れ刃に沿って少なくともランド幅の2倍以上の幅を4°以上の中低の勾配で略V字状の底刃を設けたから、水平方向切削の場合は切削速度0領域がなくなり、ノーズによる無理な切削が避けられ切り屑排出のよい高速切削が可能となる。急傾斜面の場合は適切なねじれ角と切り屑排出を補助するすくい角が設けてあるから、熱影響を緩和して安定した切削が遂行できる。V字状に設けた底刃は、上下方向に傾斜して切削する場合、切削に係わる切れ刃の長さを短くする作用をなし切削抵抗を軽減する。また、底刃は回転中心まで達しているから回転軸に垂直方向の切り込みであっても支障なく切削できるのである。

【0008】ここで、V字状に設けた底刃の幅をランド幅の2倍以上としたのは、これより小さいと図4に例示するようにランド幅の後部が切削に関与することを忌避したためであり、中低の勾配を4°以上としたのは傾斜切削の場合に通常適用される送り速度において底刃全面が当たることのないようなものである。本発明においてはノーズは円弧状の切れ刃が欠如し、切削底面は真円からはずれることになるがその誤差は軽微と見做され、勾配削りにおいては従来ボールエンドミルと変わらない

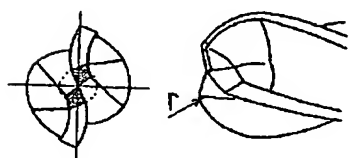
【実施例】図2および図3は本発明の一実施例であり、超微粒子超硬合金製の直径10mm、刃長15mm、全長100mm、刃数2枚刃、ねじれ角30°のボールエンドミルにおいて、ノーズ部に幅3mm、中低の勾配5°の底刃を設けたものである。このエンドミルはノーズ付近のランド幅が1.5mmであるから、底刃の幅はランド幅の2倍である。ボール刃部のすくい角は-10°、底刃のすくい角は2°であって、これにPVD法によりTi系の硬質被覆を施した。この工具をマシニングセンタを用いて3次元切削に供した。被削材にS50C焼鈍材を選び、回転数4000rpm、送り速度1000mm/min、切り込み2~3mmで、凸曲面を走査倣い切削を行なった。傾斜、曲面など切削方向にかかわらず切り屑の排出が頗るよく長時間にわたって安定した切削が可能であった。ピッチ送りを0.5mmとした。

- 1 本体
- 2 刃部
- 3 外周刃
- 4 ボール刃
- 5 底刃
- 6 中低の勾配
- 7 底刃の幅

【図3】



【図5】



THIS PAGE BLANK (USPTO)